

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/EP05/000720

International filing date: 26 January 2005 (26.01.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: DE
Number: 10 2004 004 212.8
Filing date: 27 January 2004 (27.01.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 13 April 2005 (13.04.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



EP/05/720

Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 10 2004 004 212.8

Anmeldetag: 27. Januar 2004

Anmelder/Inhaber: Puron AG, 52070 Aachen/DE

Bezeichnung: Membranfiltereinheit und Verfahren zur Herstellung
der Membranfiltereinheit


IPC: B 01 D 63/02

Bemerkung: Die nachgereichten vollständigen Seiten der Be-
schreibung und die Patentansprüche sind am
07. Februar 2004 eingegangen.

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 10. März 2005
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Wallner



andrejewski honke & sozien

Patentanwälte
European Patent and Trademark Attorneys

Diplom-Ingenieur
Dr.-Ing. Manfred Honke
Diplom-Ingenieur
Dr.-Ing. Rainer Albrecht
Diplom-Physiker
Dr. Jörg Nunnenkamp
Diplom-Chemiker
Dr. Michael Rohmann
Diplom-Physiker
Dr. Andreas von dem Borne

Anwaltsakte
97 854/Be/Al

D 45127 Essen, Theaterplatz 3
D 45002 Essen, P.O. Box 10 02 54
27. Januar 2004

Patentanmeldung

5 Puron AG
Krantzstraße 7

52070 Aachen

10

15 Membranfiltereinheit und Verfahren zur Herstellung der
Membranfiltereinheit

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Membranfiltereinheit für flüssige oder gasförmige Medien mit einem Bündel oder einer beliebig angeordneten Mehrzahl aus an mindestens einer Stirnseite offenen Kapillarmembranen, die in einem zu dem offenen Membranende endnahen Bereich in eine zu einem festen Kopfstück ausgehärtete Dichtungsschicht eingegossen sind.

Die zur Membranfiltration eingesetzten Kapillarmembranen können je nach Ausführung und Anwendungsfall Außendurchmesser zwischen 200 µm und etwa 5 mm aufweisen. Um eine ordnungsgemäße Funktion bei der Membranfiltration sicherzustellen, müssen die Kapillarmembranen fehlerstellenfrei in das Kopfstück eingegossen sein. Ferner muss sichergestellt werden, dass die Kapillarmembranen bei der Herstellung des als Gießteil gefertigten Kopfstückes endseitig nicht verklebt, verstopft oder mechanisch beschädigt werden. Mechanische Bearbeitungen durch Schneiden ist zu vermeiden, da viele Membranmaterialien bei einer mechanischen Bearbeitung ausfasern.

Bei einem aus US 5 639 373 bekannten Verfahren zur Herstellung einer Membranfiltereinheit mit den eingangs beschriebenen Merkmalen wird das Ende des Membranbündels in eine flüssige Schicht eingetaucht, die zu einem festen Träger erstarrt. Anschließend wird auf diese Trägerschicht die aus Kunststoffmasse bestehende Dichtungsschicht aufgebracht und die Kapillarmembranen in der Kunststoffmasse eingegossen. Nach Aushärten der Kunststoffmasse wird die Trägerschicht wieder verflüssigt und entfernt, wobei die Enden der Kapillarmembranen freigelegt werden. Fertigungstechnische Probleme ergeben sich bei einer engen Packung der Kapillarmembranen

infolge von Kapillarkräften, die zwischen den Kapillarmembranen wirken. Wenn das Membranbündel in die Flüssigkeit eingetaucht wird, steigt die Flüssigkeit an der Außenseite der Kapillarmembranen nach Maßgabe der wirkenden
5 Kapillarkräfte nach oben. Bei der nachfolgenden Fertigung des Kopfstückes wird das Eindringen der Kunststoffmasse von außen in das Innere des Membranfaserbündels behindert und ist ein sicheres Umschließen der einzelnen Membranfasern mit Kunststoffmasse nicht mehr gewährleistet.

Bei einem aus US 6 294 039 bekannten Verfahren werden die in das Kopfstück einzugießenden Membranen mit ihrem freien Ende in eine Schicht aus feinteiligen Feststoffen eingesetzt, auf die zu einem Kopfstück aushärtende Kunststoffmasse
15 aufgebracht wird. Nachdem das Kopfstück ausgehärtet ist, wird die Feststoffschicht wieder entfernt, wobei die Enden der Kapillarmembranen freigelegt werden. Das Verfahren ist fertigungstechnisch insofern nachteilig, als nur eine verhältnismäßig geringe Zahl von Kapillarmembranen
20 gleichzeitig in die Feststoffschicht eingetaucht werden kann, da das Material nur eine geringe Verdrängung erlaubt.

Aus WO 01/85315 ist ein Verfahren unter Verwendung einer flüchtigen Flüssigkeit, einer Suspension oder eines Gels
25 bekannt, in die bzw. in das die Enden der Kapillarmembranen eingetaucht werden. Die Kapillarmembranen werden daraufhin in eine Dichtungsmasse eingegossen. Die Substanz, in die die Enden der Kapillarmembranen eingetaucht sind, weist eine relativ hohe Viskosität auf, um ein signifikantes Kriechen
30 der Substanz infolge von Kapillarkräften zu vermeiden. Auch bei diesem Verfahren kann jedoch nicht verhindert werden, dass die Substanz an der Außenseite der Kapillarmembranen

etwas nach oben steigt. Deshalb ergeben sich auch hier fertigungstechnische Probleme.

Allen genannten Herstellungsverfahren ist gemeinsam, dass in
5 einem ersten Verfahrensschritt die offenen Enden der
Kapillarmembranen zunächst in eine Schicht eingetaucht
werden, die während des Eingießens der Kapillarmembranen
einen Kontakt der Enden mit dem Gießmaterial verhindert.
Nachdem das Kopfstück ausgehärtet ist, müssen die Enden der
10 Kapillarmembranen durch das Entfernen dieser Schicht wieder
freigelegt werden. Die bekannten Herstellungsverfahren sind
daher relativ aufwendig.

Ausgehend von der beschriebenen Problematik liegt der Er-
15 findung die Aufgabe zugrunde, eine Membranfiltereinheit mit
den eingangs beschriebenen Merkmalen anzugeben, deren Kopf-
stück auf einfache Weise fehlerfrei herstellbar ist.

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe dadurch gelöst, dass die
20 Dichtungsschicht an ihrer den offenen Enden der Kapillar-
membranen abgewandten Seite auf einen Abstandshalter aufge-
tragen ist, der eine von den Kapillarmembranen durchdrungene
und für das zur Dichtungsschicht aushärtende Gießmaterial
undurchlässige Schicht aufweist. Bei der Herstellung der
25 Membranfiltereinheit wird zweckmäßigerweise auf die den
offenen Enden der Kapillarmembranen zugewandten Seite des
Abstandshalters eine die Gesamtheit oder einzelne Gruppen der
zu verarbeitenden Kapillarmembranen umschließende Wandung
aufgesetzt, die gemeinsam mit dem einen Boden bildenden
30 Abstandshalter die Gießform für die Dichtungsschicht bildet.
Im Rahmen der Erfindung liegt es auch, dass an den
Abstandshalter ein Kragen angeformt ist, der einen
Aufnahmeraum für das Gießmaterial bildet und als Gießform

nutzbar ist. Insbesondere kann die Wandung auch integraler Bestandteil eines Kopfstückes sein, das einen Permeatsammelraum aufweist, welches in Fluidkommunikation mit den aus dem Gießmaterial herausragenden offenen Membranenden ist. Durch das Befüllen der Gießform erfolgt die Herstellung des Kopfstückes, wobei die für das Gießmaterial undurchlässige Schicht des Abstandshalters ein Ausfließen des Gießmaterials aus der Gießform verhindert. Die Höhe der Gießschicht wird hierbei so bemessen, dass die offenen Enden der Kapillarmembranen unverschlossen bleiben. Auf diese Weise lassen sich fehlerfreie Kopfstücke problemlos herstellen. Bei der erfindungsgemäßen Membranfiltereinheit können strukturierte Anordnungen der Kapillarmembranen, wie z.B. sternförmige, ringförmige oder rechteckige Geometrien, problemlos realisiert werden. Solche Anordnungen erlauben beispielsweise die Reinigung der Kapillarmembranen während des Betriebs durch zentrale Luftbegasung. Durch den Abstandshalter ist es möglich, einen definierten Abstand zwischen den einzelnen Kapillarmembranen sicherzustellen. Hierdurch ist gewährleistet, dass jede einzelne Kapillarmembran vom Gießmaterial fehlerfrei umschlossen wird. Der Abstandshalter kann ferner mit Zuleitungen, z.B. für eine Luftbegasung, versehen sein.

Der Abstandshalter kann aus einer Lochplatte bestehen, deren Öffnungen die Kapillarmembranen im Wesentlichen ohne Spalt umschließen. In diesem Fall werden die Kapillarmembranen durch die Öffnungen der Lochplatte hindurchgeschoben. Anschließend wird das Gießmaterial auf die Oberseite des Abstandshalters aufgebracht. Die Lochplatte kann beispielsweise aus Metall oder Kunststoff oder einem elastomeren Material bestehen.

Im Rahmen der Erfindung liegt es auch, dass der Abstandshalter aus einem flexiblen Kunststoffband besteht, welches Öffnungen oder seitliche Schlitzte zur Aufnahme der Kapillarmembranen aufweist. Das Kunststoffband kann
5 spiralförmig aufgewickelt werden, oder es können Abschnitte des Kunststoffbandes zu einem mehrlagigen Paket zusammengefasst werden.

10 Eine weitere Ausgestaltung der Erfindung sieht vor, dass der Abstandshalter eine Funktionsschicht aus feinteiligem Feststoff und/oder einer weichen Substanz und/oder einer Folie aufweist, die von den Enden der Kapillarmembranen vor dem Gießprozess durchstoßen wird. Beispielsweise bei größeren Kapillardurchmessern kann es hierbei zweckmäßig sein, die
15 offenen Membranenden zunächst mit einer Substanz zu verschließen, die nach dem Durchstoßen leicht wieder entfernt werden kann. Die Funktionsschicht kann in einem mit Öffnungen versehen Träger angeordnet sein.

20 Gegenstand der Erfindung ist auch ein Verfahren zur Herstellung einer Membranfiltereinheit gemäß Anspruch 7. Bevorzugte Ausgestaltungen dieses Verfahrens sind in den Ansprüchen 8 bis 16 beschrieben und werden im Folgenden anhand von Ausführungsbeispielen erläutert. Es zeigen schematisch,

25 Fig. 1 eine erfindungsgemäße Membranfiltereinheit während des Herstellungsprozesses,

30 Fig. 2 bis 5 weitere Ausgestaltungen der erfindungsgemäßen Lehre,

Fig. 6 den Schnitt A-A aus Fig. 3.

Die Figuren zeigen eine Membranfiltereinheit für flüssige oder gasförmige Medien mit einem Bündel oder einer beliebig angeordneten Mehrzahl aus an mindestens einer Stirnseite offenen Kapillarmembranen 1, die in einem zu dem offenen Membranende 2 endnahen Bereich in eine zu einem festen Kopfstück ausgehärtete Dichtungsschicht 3 eingegossen sind. Die Dichtungsschicht 3 wird an ihrer von den offenen Enden 2 der Kapillarmembranen 1 abgewandten Seite auf die nach oben zeigende Seite eines Abstandshalters 4 aufgetragen. Der Abstandshalter 4 weist eine von den Kapillarmembranen 1 durchdrungene und für das zur Dichtungsschicht 3 ausgehärtete Gießmaterial undurchlässige oder zumindest weitgehend undurchlässige Schicht auf. Im Ausführungsbeispiel der Fig. 1 besteht der Abstandshalter 4 aus einer Lochplatte, deren Öffnungen 5 die Kapillarmembranen im Wesentlichen ohne Spalt umschließen. Die Kapillarmembranen werden zweckmäßig form- oder kraftschlüssig in ihren zugeordneten Öffnungen gehalten. Je nach Ausführung können die Öffnungen oder ein Teil der Öffnungen der Lochplatte aufgeweitet oder gedehnt werden. Die Beschickung der Lochplatte mit den Kapillarmembranen kann z. B. durch Einstecken oder Einziehen erfolgen.

Bei der Herstellung der Membranfiltereinheit werden die Kapillarmembranen 1 mit einem überstehenden Ende in die Lochplatte 4 eingesetzt, indem die Kapillarmembranen 1 die Lochplatte 4 durchdringen. Danach wird oberseitig auf die Lochplatte 4 eine Wandung 6 aufgesetzt, die gemeinsam mit der einen Boden bildenden Lochplatte 4 eine Gießform für die Dichtungsschicht 3 bildet. Die aus viskosem Gießmaterial bestehende Dichtungsschicht 3 wird anschließend auf die Lochplatte 4 aufgebracht. Das Gießmaterial füllt den Freiraum zwischen den an der Oberseite der Lochplatte 4 vorstehenden Enden der Kapillarmembranen 1 aus und härtet zu einem festen

Kopfstück aus. Aus den Figuren ist ferner ersichtlich, dass jeder Öffnung 5 der Lochplatte 4 jeweils eine Kapillarmembran 1 zugeordnet wird. Dies gewährleistet ein fehlerfreies Umschließen jeder einzelnen Kapillarmembran 1 durch das Gießmaterial. Ferner können hierdurch strukturierte Anordnungen der Kapillarmembranen 1 problemlos realisiert werden. Die oberhalb der Lochplatte 4 vorstehenden Enden 2 der Kapillarmembranen 1 bleiben beim Aufbringen des Gießmaterials unverschlossen. Das Gießmaterial wird im Ausführungsbeispiel der Fig. 1 neben den Kapillarmembranen 1 an der Oberseite des Abstandshalters 4 durch einen Zuführkanal 7 zugeführt. Im Rahmen der Erfindung liegt es, dass die Dichtungsschicht 3 in einer oder mehreren Lagen auf die Lochplatte 4 aufgebracht wird. Bei einem mehrlagigen Auftrag der Dichtungsschicht ist die jeweils untere Lage zumindest teilweise ausgehärtet, bevor die nächste Lage aufgebracht wird. Der mehrlagige Aufbau kann sich vorteilhaft auf die physikalischen Eigenschaften der Dichtungsschicht 3 auswirken. Als Gießmaterial können thermoplastische oder duoplastische Kunststoffe, beispielsweise Polyurethan- oder Epoxidharze, verwendet werden. Nachdem das Gießmaterial ausgehärtet ist, kann die Wandung 6 bei Bedarf entfernt werden.

Im Ausführungsbeispiel der Fig. 2 ist an den Abstandshalter 4 ein Kragen 8 angeformt, der einen Aufnahmeraum für das Gießmaterial bildet. Der mit einem Kragen 8 ausgebildete Abstandshalter 4 bildet eine verlorene Gießform 14. Diese weist im Ausführungsbeispiel eine oder mehrere Öffnungen 15 auf, durch die das Gießmaterial zugeführt wird. Im Ausführungsbeispiel ist das die Gießform 14 bildende Bauteil zusätzlich mit einem Rohrstutzen 9 versehen, der zur Begasung der Membranfiltereinheit genutzt werden kann. Eine weitere

bevorzugte Möglichkeit zur Zuführung des Gießmaterials ist in Fig. 3 dargestellt. Das Gießmaterial wird hierbei durch ein Rohr 16 zugeführt, welches den Rohrstutzen 9 des Bauteils 14 mit einem Ringspalt umgibt.

5

Im Ausführungsbeispiel der Fig. 4 weist der Abstandshalter 4 eine Funktionsschicht 10 aus einer weichen Substanz auf, die von den Enden der Kapillarmembranen 1 durchstoßen worden ist. Die Funktionsschicht 10 ist in einem mit Öffnungen versehenen Träger angeordnet. Anstelle einer weichen Substanz kann auch ein feinteiliger Feststoff und/oder eine Folie verwendet werden.

15

Im Ausführungsbeispiel der Fig. 5 besteht der Abstandshalter 4 aus einem flexiblen Kunststoffband 12, welches Öffnungen oder seitliche Schlitzte 13 zur Aufnahme der Kapillarmembranen 1 aufweist. Die Kapillarmembranen 1 werden in die seitlichen Schlitzte 13 bzw. Öffnungen des Kunststoffbandes 12 eingesetzt, das zu einer Spirale aufgewickelt wird. Anstelle der in Fig. 5 dargestellten spiralförmigen Anordnung können Abschnitte des Kunststoffbandes 12 auch zu einem mehrlagigen Paket zusammengefasst werden.

20

25

30

Bei der erfindungsgemäßen Membranfiltereinheit können strukturierte Anordnungen der Kapillarmembranen, z. B. sternförmige, ringförmige oder rechteckige Geometrien problemlos realisiert werden. Bei der in Fig. 6 dargestellten Anordnung sind die Kapillarmembranen 1 in Kreissegmenten gebündelt. Zwischen den Kreissegmenten verbleibt ein Freiraum, der eine rohwasserseitige Strömung bis ins Innere des Membranfaserbündels ermöglicht.

Patentansprüche:

1. Membranfiltereinheit für flüssige oder gasförmige Medien mit einem Bündel oder einer beliebig angeordneten Mehrzahl
5 aus an mindestens einer Stirnseite offenen Kapillarmembranen (1), die in einem zu dem offenen Membranende (2) endnahen Bereich in eine zu einem festen Kopfstück ausgehärtete Dichtungsschicht (3) eingegossen sind, d a d u r c h
10 g e k e n n z e i c h n e t, dass die Dichtungsschicht (3) an ihrer von den offenen Enden (2) der Kapillarmembranen (1) abgewandten Seite auf einen Abstandshalter (4) aufgetragen ist, der eine von den Kapillarmembranen (1) durchdrungene und für das zur Dichtungsschicht (3) aushärtende Gießmaterial undurchlässige Schicht aufweist.

15

2. Membranfiltereinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstandshalter (4) aus einer Lochplatte besteht, deren Öffnungen (5) die Kapillarmembranen (1) im Wesentlichen ohne Spalt umschließen.

20

3. Membranfiltereinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstandshalter (4) aus einem flexiblen Kunststoffband (12) besteht, welches Öffnungen oder seitliche Schlitzte (13) zur Aufnahme der Kapillarmembranen
25 (1) aufweist.

4. Membranfiltereinheit nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass das Kunststoffband (12) spiralförmig gewickelt ist oder dass Abschnitte des Kunststoffbandes zu
30 einem mehrlagigen Paket zusammengefasst sind.

5. Membranfiltereinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstandshalter (4) eine

Funktionsschicht aus feinteiligem Feststoff und/oder einer weichen Substanz und/oder einer Folie aufweist, die von den Enden der Kapillarmembranen durchstoßen worden ist.

5 6. Membranfiltereinheit nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Funktionsschicht in einem mit Öffnungen versehenen Träger angeordnet ist.

10 7. Verfahren zur Herstellung einer Membranfiltereinheit nach einem der Ansprüche 1 bis 6

15 wobei Kapillarmembranen mit einem überstehenden Ende in einen Abstandshalter eingesetzt werden, der eine von den Kapillarmembranen durchdrungene und für Gießmaterial undurchlässige Schicht aufweist, und

20 wobei auf den Abstandshalter eine Dichtungsschicht aus viskosem Gießmaterial aufgebracht wird, welches den Freiraum zwischen den an der Oberseite des Abstandshalters vorstehenden Enden der Kapillarmembranen ausfüllt und zu einem festen Kopfstück aushärtet.

25 8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass eine Platte mit Öffnungen verwendet wird, in welche die Kapillarmembranen eingeführt werden.

9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass jeder Öffnung jeweils eine Kapillarmembran zugeordnet wird.

30 10. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstandshalter eine für das Gießmaterial undurchlässige Schicht aufweist, die beim Einsetzen der Kapillarmembranen durchstoßen wird.

11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die beim Einsetzen der Kapillarmembranen durchstoßene Schicht aus feinteiligem Feststoff, einer weichen Substanz oder einer
5 Folie besteht.

12. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Kapillarmembranen in Öffnungen oder seitliche Schlitze eines Kunststoffbandes eingesetzt werden und dass das
10 Kunststoffband zu einer Spirale aufgewickelt oder Abschnitte des Kunststoffbandes zu einem Paket zusammengefasst werden.

13. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die oberhalb des Abstandshalters
15 vorstehenden Enden der Kapillarmembranen beim Aufbringen des Gießmaterials unverschlossen bleiben.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass das Gießmaterial neben den
20 Kapillarmembranen an der Oberseite des Abstandshalters zugeführt wird.

15. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass das Gießmaterial durch eine oder mehrere
25 Öffnungen eines das Gießmaterial aufnehmenden Bauteils zugeführt wird.

16. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Dichtungsschicht in mehreren Lagen
30 auf dem Abstandshalter aufgebracht wird, wobei die jeweils untere Lage zumindest teilweise ausgehärtet ist, bevor die nächste Lage aufgebracht wird.

Fig. 1

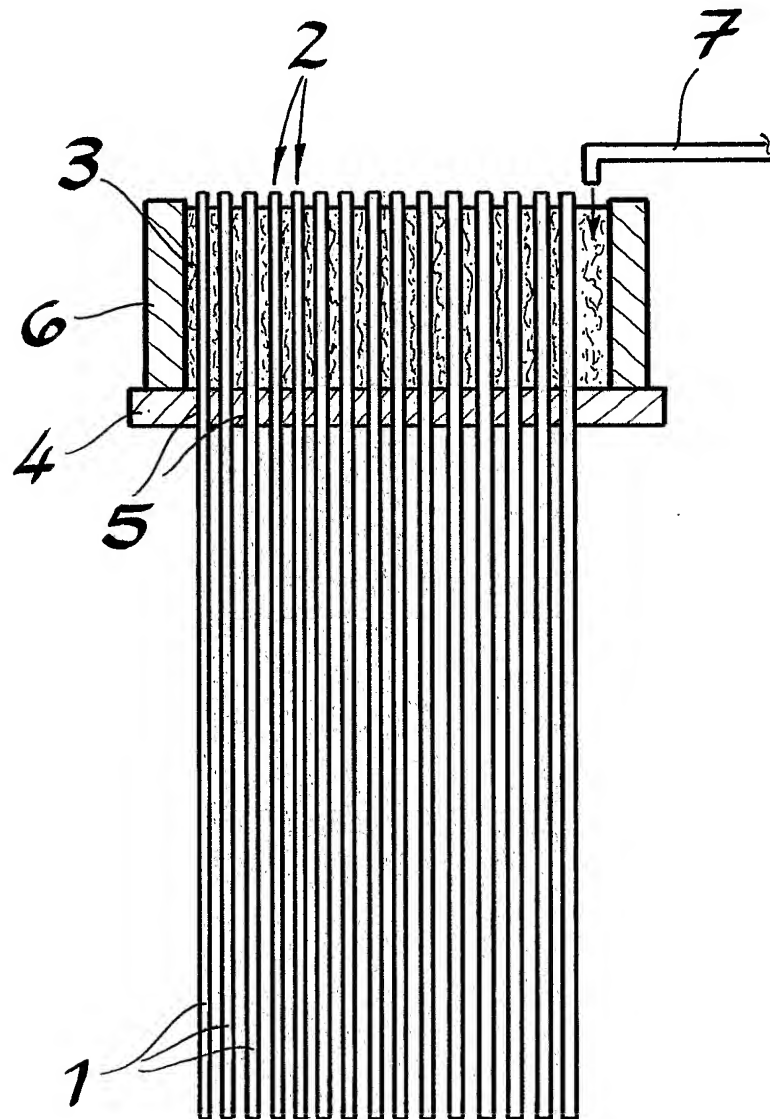
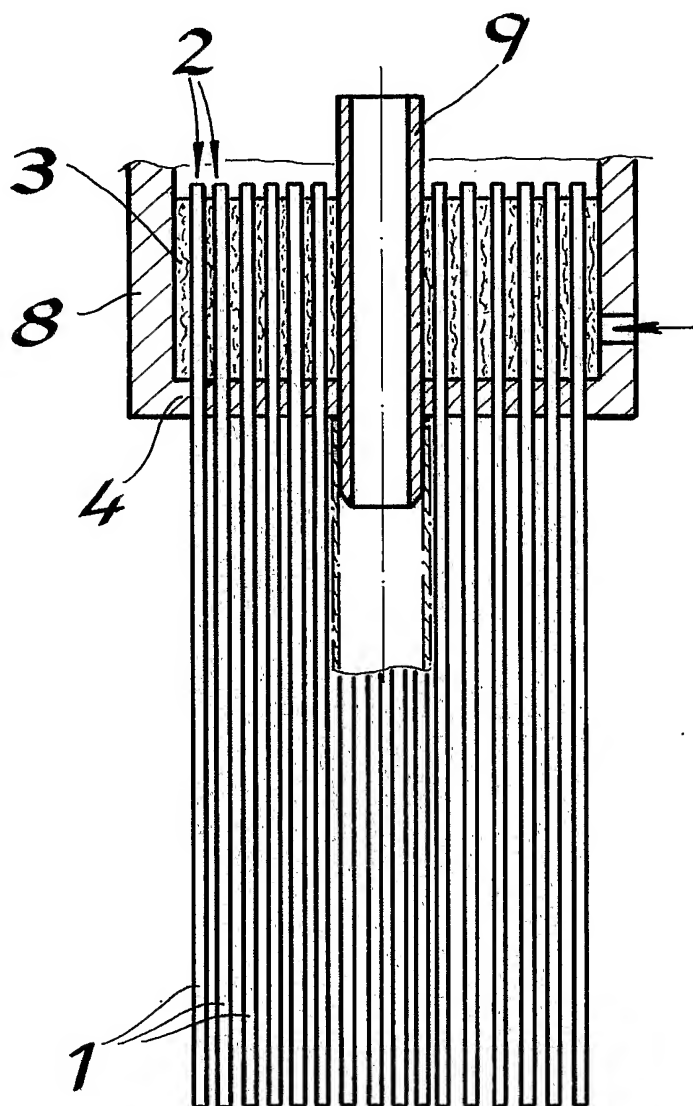


Fig. 2



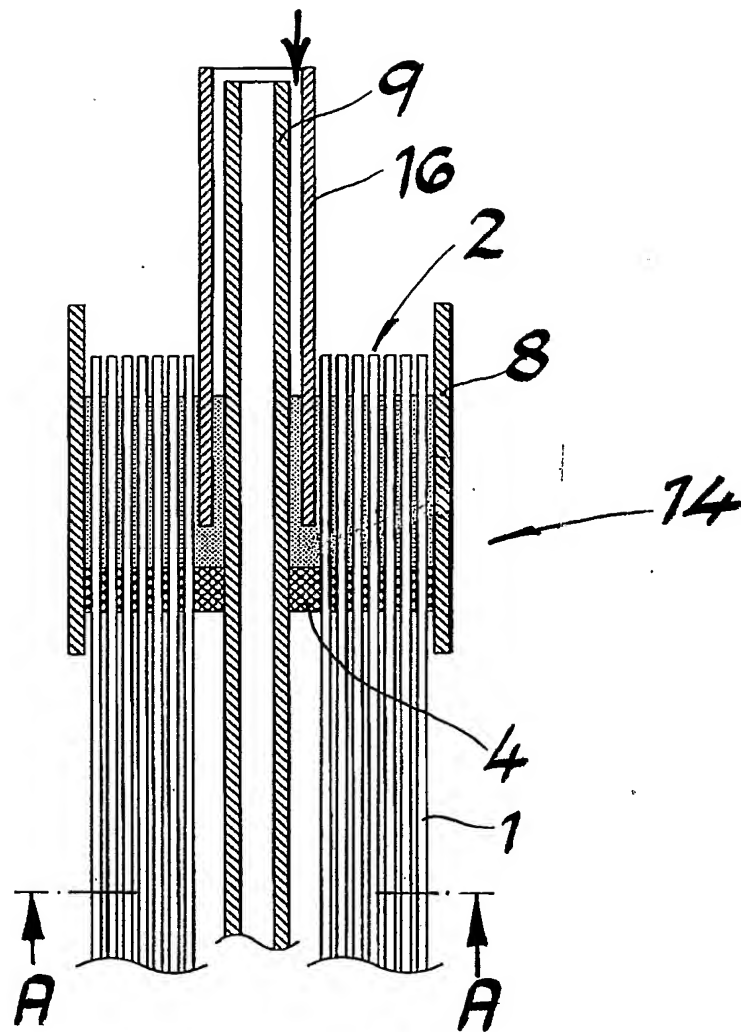


Fig. 3

Fig. 4

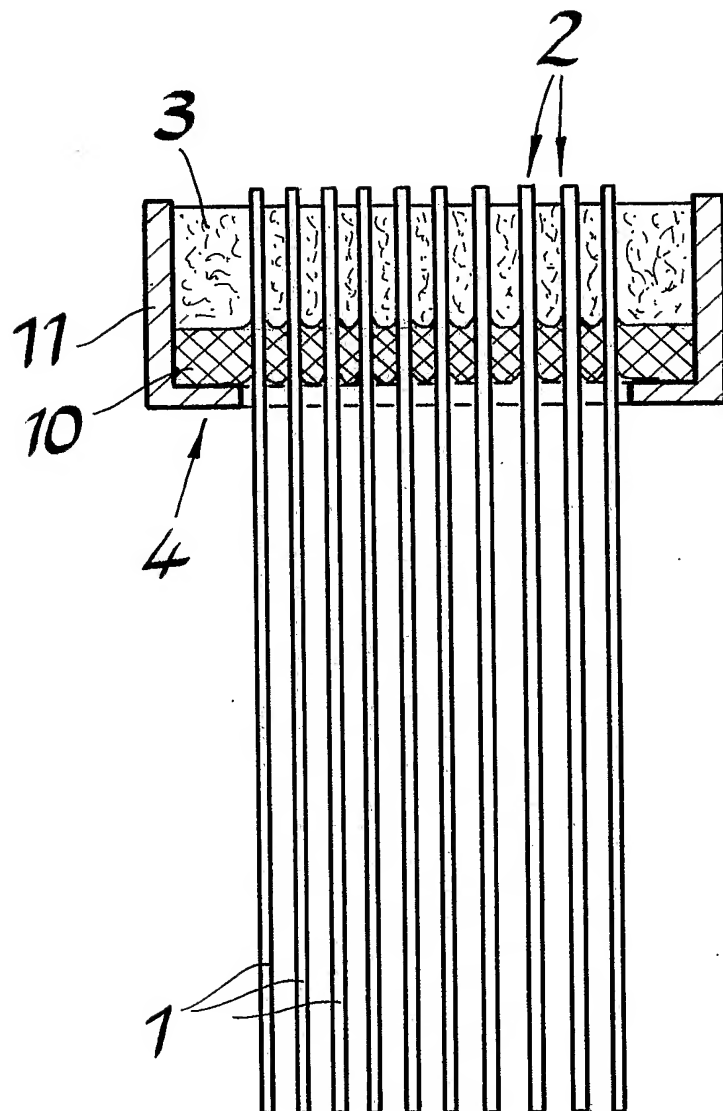
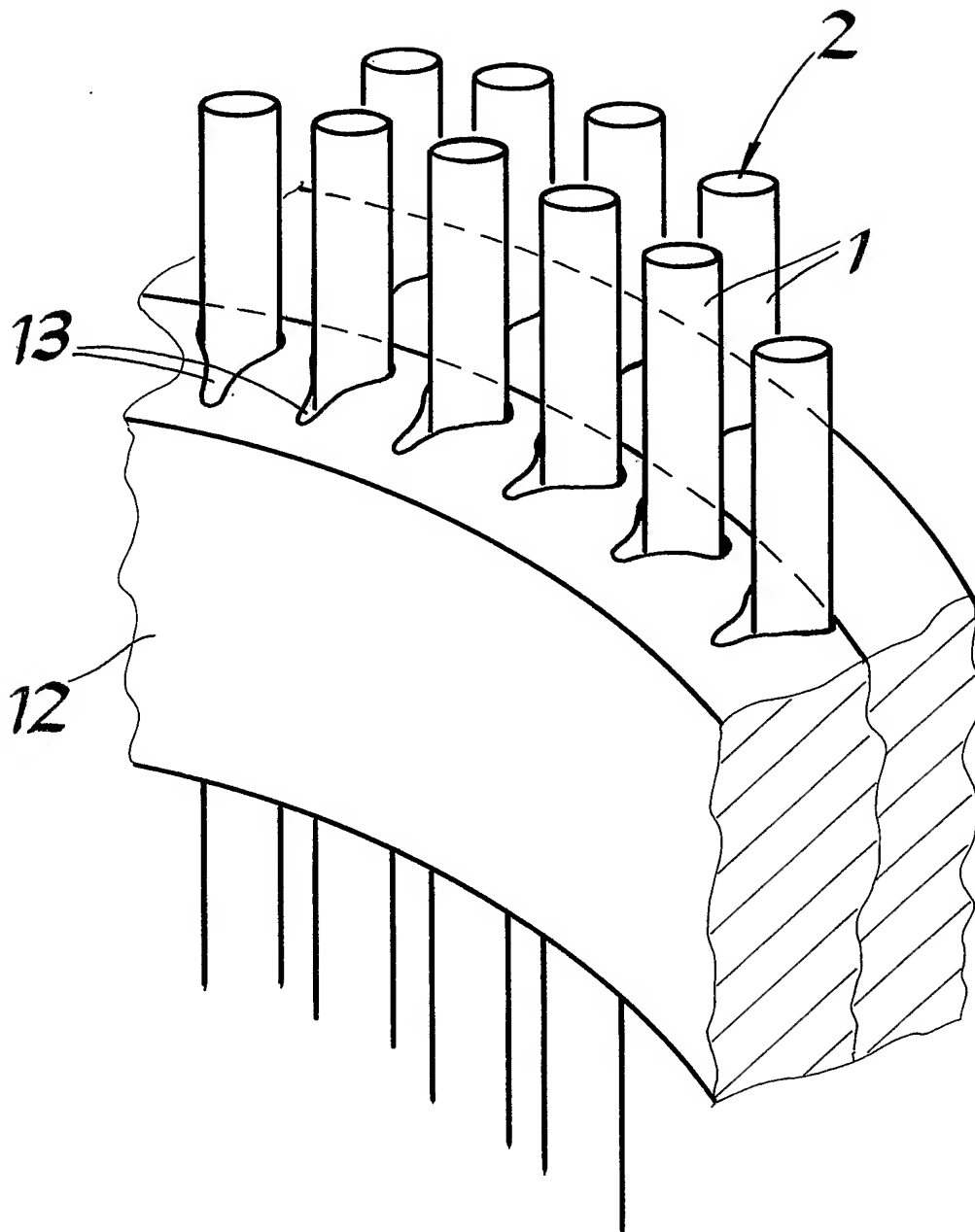


Fig. 5



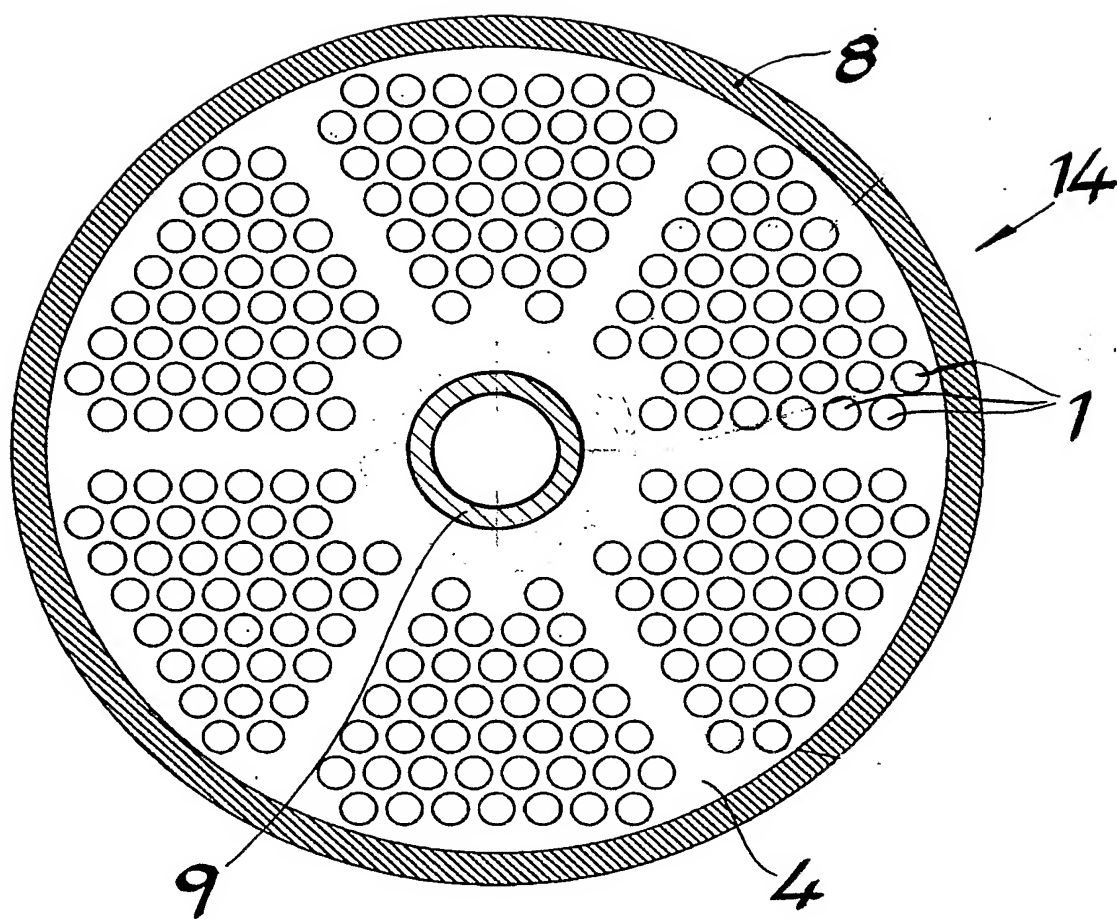


Fig. 6

Zusammenfassung:

Die Erfindung betrifft eine Membranfiltereinheit für flüssige oder gasförmige Medien mit einem Bündel aus an mindestens
5 einer Stirnseite offenen Kapillarmembranen (1), die in einem zu dem offenen Membranende (2) endnahen Bereich in eine zu einem festen Kopfstück ausgehärtete Dichtungsschicht (3) eingegossen sind. Die Dichtungsschicht (3) ist an ihrer den offenen Enden (2) der Kapillarmembranen (1) abgewandten Seite
10 auf einen Abstandshalter (4) aufgetragen, der eine von den Kapillarmembranen (1) durchdrungene und für das zur Dichtungsschicht (3) aushärtende Gießmaterial undurchlässige Schicht aufweist. Gegenstand der Erfindung ist auch ein Verfahren zur Herstellung der Membranfiltereinheit.

15

Zu veröffentlichen mit Figur 1.

Fig. 1

